



GLOBAL REFINISH  
SYSTEM



December 2010

# Produktinformation



## GRS Deltron Premium UHS klarlak D8141

D8141 Premium UHS klarlak

### PRODUKT

Deltron Premium UHS klarlak	D8141
Deltron UHS hærdere	D8216 / 7 / 8 / 9
Deltron fortyndere	D807, D812, D869
Accelereret fortynder	D8714

Til mat, satin og strukturfinish eller lakering af fleksible underlag:

Deltron mat base	D8456	for at skabe et mat eller satin udseende
Deltron plasticiser	D814	for at blødgøre finish på et fleksibelt underlag
Deltron plasticiser mat	D819	for at skabe et mat eller satin udseende på et fleksibelt underlag
Deltron struktur additiv	D843	for at skabe en fin struktureret 'ruskindseffekt'
Deltron struktur additiv – grov	D844	for at skabe en grovere, mere udtalt strukturfinish

### PRODUKTBESKRIVELSE

Deltron Premium UHS klarlak er en 2K acrylurethan klarlak til reparation og heloplakering af biler med klarlak på et 1- eller flertrins basefarvesystem som originallak.

D8141 er til brug på Envirobase basefarve. Den kan bruges på to måder: Standard 2-lags påføring og påføring i én sprøjtegang, hvor 1 mellem-/kontinuerligt lag efterfølges af et helt lag uden afluftning mellem lagene.

Deltron Premium UHS klarlak har et indhold af organiske opløsningsmidler, der er lavere end konventionelle klarlakker, Dermed er den navnlig velegnet til brug på værksteder, der arbejder i områder med begrænsninger for VOC-udslippet eller produktets VOC-indhold.

Når Deltron Premium UHS klarlak blandes som anbefalet med Deltron UHS hærdere og fortynder, har den et maksimalt sprøjteklart VOC-indhold på under 420 g/l.

---

## KLARGØRING AF UNDERLAG

Deltron D8141 klarlak skal påføres en ren og støvfri Envirobase. Det anbefales at bruge en tack-rag.

---

## VEJLEDNING

### Blandingsforhold

Blandingsforhold med HS hærder:

	<u>Efter volumen</u>
D8141	3 vol
HS hærder*	1 vol
Fortynder*	0,5 vol

\*Vælg HS hærder og fortynder i forhold til påføringstemperaturen:

---

### VALG AF HÆRDER OG FORTYNDER

<u>System</u>	<u>UHS hærder</u>	<u>Fortynder</u>	<u>Ovntørningsprogram</u>
Accelereret	D8216	D8714	20 min. ved 50° C / 10 min. ved 60° C
Accelereret	D8217	D8714	40 min. ved 50° C / 20 min. ved 60° C
Ekspres	D8216	D807 / D812	30 min. ved 50 C / 15 min. ved 60 C
Hurtig	D8217	D807 / D812	50 min. ved 50 C / 25 min. ved 60 C
Standard	D8218	D807 / D812	70 min. ved 50 C / 35 min. ved 60 C
Langsom – ved høje temperaturer	D8219	D812 / D869	80 min. ved 50 C / 40 min. ved 60 C

Fortynderen skal vælges i forhold til påføringstemperatur, ventilation og reparationens størrelse.

---

### OPLYSNINGER OM BLANDET PRODUKT

Potlife ved 20°C: 20 minutter med D8216/7 og D8714 accelereret fortynder  
30 - 45 minutter med D8216 hærder  
1 time med D8217 hærder  
2-2,5 timer med D8218/9 hærder

Sprøjteviskositet ved 20°C: 18 - 20 sek. DIN4

## PÅFØRING OG AFLUFTNING



Opsætning af  
sprøjtepistol:

1,3-1,4 mm

### **Konventionelt system**

1 helt lag  
↓  
5-7 minutters afluftning  
↓  
1 helt lag  
↓  
0-5 minutters afluftning  
↓  
Ovntørring (lav temp.)/IR/lufttørring

### **Ekspres system**

1 mellemlag  
↓  
ingen afluftning  
↓  
1 helt lag  
↓  
0-5 minutters afluftning  
↓  
Ovntørring (lav temp.)/IR/lufttørring

## TØRRETIDER

- Støvtør ved 20 C 15 – 20 minutter med D8216/7 + D8714  
20 minutter med D8216, 20 - 30 minutter med D8217,  
40 - 50 minutter med D8218, 60 minutter med D8219.
- Håndteringstør ved 20°C 1.5 – 2 timer med D8216/7 + D8714  
2 timer med D8216, 4 timer med D8217, 6 timer med D8218,  
8 timer med D8219.
- Gennemtør ved 20°C 6 – 8 timer med D8216/7 + D8714  
8 timer med D8216, 12 timer med D8217, 16 timer med D8218,  
24 timer med D8219.
- Gennemtør ved 50°C 20 – 40 minutter med D8216/7 + D8714  
30 minutter med D8216, 50 minutter med D8217, 70 minutter med  
D8218, 80 minutter med D8219.
- Gennemtør ved 60°C\*: 10 – 20 minutter med D8216/7 + D8714  
15 minutter med D8216, 25 minutter med D8217, 35 minutter med  
D8218, 40 minutter med D8219.
- Gennemtør ved IR medium 8 - 15 minutter (alt efter farve)



Ovntørringstider gælder den angivne metaltemperatur. Der skal være tid i ovntørringsprogrammet til, at metallet kan nå den anbefalede temperatur.

Samlet tør lagtykkelse:  
Teoretisk dækkæevne:

50-60 µm

Ved 100 % overføringseffektivitet og den angivne tørre lagtykkelse: 8 m<sup>2</sup>/l

---

## REPARATION OG OMLAKERING

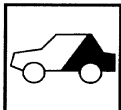


### Slibning:

Vigtig ved omlakering for at sikre god vedhæftning

- Vådslibning P800
- Tørslibning P400-P500

### Over-/omlakeringstid:



- Ovn-tørring ved 60°C, 70°C eller IR Efter afkøling
- Lufttørring ved 20°C 12 - 24 timer – afhængig af hærder.

### Overlakeres med:

Deltron primere  
Envirobase  
Deltron toplakker

---

## MAT, SATIN OG STRUKTURFINISH LAKERING AF FLEKSIBLE UNDERLAG

For at opnå en mat, halvmat (satin) eller strukturfinish med Deltron D8141 Premium UHS klarlak skal blandingen tilsættes mat-, plasticiser- eller strukturadditiver. Der skal også bruges additiver, når D8141 påføres på et fleksibelt underlag (typisk plast). De additiver, der skal bruges og de mængder og blandingsforhold, de skal bruges i, er angivet i mikroficher, hvis det er relevant, eller i nedenstående tabeller.

Bemærk: De fleste plast typer er i dag betragtet som hård plast. Når de er afmonteret vil de dog have en vis fleksibilitet, men slet ikke i samme grad når delen er monteret. UHS Klarlakker behøver kun fleksibel additiv tilsat når der lakeres på meget fleksible plast typer, plast typer der normalt kun ses på ældre bil modeller. Hvis fleksibel additiv er nødvendig at tilsætte, se skema nedenfor.

### Kumulativ blanding efter vægt

Underlag	Udseende	D8141	D8456	D843	D844	D814	D819	UHS hærder	Deltron fortynder
<b>HÅRD</b>	Glans	653g						890g	987g
	Satin	481g	724g					899g	985g
	Mat	386g	776g					916g	986g
	Mat struktur	284g		639g				743g	957g
	Struktur grov	392g			708g			850g	967g
<b>FLEKSIBEL</b>	Glans	532g				633g		865g	979g
	Satin	250g	481g				614g	818g	986g
	Mat	210g	562g				674g	864g	990g
	Mat struktur	210g		522g			633g	824g	980g
	Struktur grov	280g			506g		655g	909g	992g

## POLERING



Hvis polering er nødvendig, f.eks. for at fjerne smuds, anbefales det at polere mellem 1 time og 24 timer efter den anførte tørretid. Brug PPG's Poleresystem SPP1001.

## UDTÅGNINGSPROCES

- Påfør D8141 Premium UHS klarlak som beskrevet herover.
- Udtåg det sprøjtede områdes kant med D8730 Aerosol fade-out fortynder eller D8429 Express Blender.
- Se datablad nr. RLD 199V

## VÆGTTABEL FOR D8141

RETNINGSLINIJER FOR BLANDINGSFORHOLD EFTER VÆGT				
Når der skal bruges en bestemt mængde af klarlak gøres dette bedst ved at blande efter vægt ,brug vægtskemaet herunder.				
Vægtangivelserne er akkumulerende– Vægten må <b>ikke</b> 0 stilles mellem hver tilsætning.				
Mængde Sprøjteklar Lak LITER		VÆGT KLARLAK D8141	VÆGT UHS HÆRDERE D8216 / 7 / 8 / 9	VÆGT FORTYNDER D807, D812, D869 D8714
0.10 L		65 g	89 g	99 g
0.20 L		131 g	178 g	197 g
0.25 L		163 g	223 g	247 g
0.33 L		215 g	294 g	326 g
0.50 L		327 g	445 g	494 g
0.75 L		490 g	668 g	740 g
1.00 L		653 g	890 g	987 g
1.50 L		980 g	1335 g	1481 g
2.00 L		1306 g	1780 g	1974 g
2.50 L		1633 g	2225 g	2468 g

---

## **BEDSTE PRAKSIS FOR UHS-PRODUKTER**

### **Opbevaring af lak**

Sprøjteklar lak skal opbevares korrekt for at sikre den rigtige viskositet.

Temperaturen for sprøjteklare produkter er mindst 15° C og ideelt over 18° C og gælder for lakker, hærdere og fortyndere.

### **Blanding og klargøring**

Aktivér nøjagtigt og efter vægt, når det er muligt.

Når produktet skal blandes efter mængde, må du kun bruge en blandebeholder med parallelle sider sammen med den rigtige blandepind. Hvis du bruger en målebeholder, der er markeret i %, skal du sikre dig, at %'erne giver de rigtige mængder.

Hærder og fortynder skal blandes grundigt i. Det kan tage en smule længere tid at iblande produkter med et højt tørstofindhold (HS) eller med høj viskositet. Derfor er det en god vane at røre hærdere i først for derefter at tilsætte fortynderen, før der røres igen.

Brug det blandede produkt så hurtigt som muligt.

Vælg den hærder, der passer til ovntørringscyklussen.

Overhold de anbefalede additivmængder.

Den anbefalede additivmængde, for f.eks. blødgørere, må ikke overskrides.

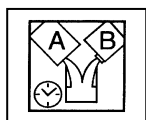
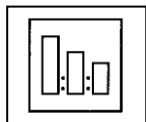
### **Valg af påføringsteknik, -proces og -udstyr**

Brug de rigtige opsætninger af pistolen, og sæt pistolen korrekt op.

Brug en enkelt sprøjtegang, når det er muligt, og følg rådene under afsnittet Påføring.

Kontrollér, at sprøjtekabinen fungerer effektivt. Kontrollér evt. ovnen for at sikre, at metallet har nået den rigtige temperatur, især på lavt placerede reparationsområder.

PPG's anbefalinger er baseret på den tid, der går, indtil metallet når sin temperatur, og derfor skal den tid, der er fastsat for jobbet, indregnes i ovntørringscyklussen.



### Blanding efter volumen

Med UHS hærdere - 3:1:0,5

Potlife ved 20° C	Med D8216/7 + D8714	20 minutter
	Med D8216	30-45 minutter
	Med D8217	60 minutter
	Med D8218/9	2 - 2,5 timer

### Valg af fortynder og hærdere

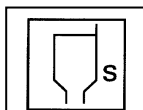
Ovntørring i 10 minutter ved 60 C      D8216 UHS hærdere  
D8714 Acc fortynder

Ovntørring i 15 minutter ved 60 C      D8216 UHS hærdere  
D807 Medium fortynder

Ovntørring i 20 minutter ved 60 C      D8216 UHS hærdere  
D8714 Medium fortynder

Ovntørring i 25 minutter ved 60 C      D8217 UHS hærdere  
D807 - D812 Acc Fortynder

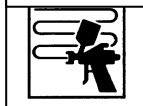
Ovntørring i 35 minutter ved 60 C      D8218 UHS hærdere  
D812 Fortynder



Påføringsviskositet      18 - 20 sek. DIN4



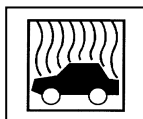
Sprøjtepistol      1,3-1,4 mm dyse



Antal lag

Konventionel - 1 mediumlag, 5 - 7 minutters afluftning, dernæst 1 helt lag.

Ekspres - 1 let/mediumlag straks efterfulgt af 1 helt lag.



Støvtør ved 20 C      Tørretider  
15 – 20 min med D8216/7 + D8714 20 minutter med D8216  
20 - 30 minutter med D8217, 40 - 50 minutter med D8218,  
60 minutter med D8219.

Gennemtør ved 60°C      10 – 20 min med D8216/7 + D8714, 25 minutter med D8217,  
35 minutter med D8218, 40 minutter med D8219.

---

## RENGØRING AF Udstyr

Efter brug skal alt udstyr renses grundigt med rensmiddel eller fortynder.

---

## VOC-information

EU's grænseværdi for dette produkt (produktgruppe IIB.d) i brugsklar form er maks. 420 g/liter VOC.

VOC-indholdet i dette produkt er i brugsklar form maks. 420g/liter.

Afhængig af den valgte anvendelse kan produktets faktiske VOC-indhold være lavere end krævet i EU-direktivet.

---

## SUNDHED OG SIKKERHED

Disse produkter er kun beregnet til professionel lakering og må ikke bruges til andre formål end angivet. Oplysningerne i dette datablad er baseret på den nuværende videnskabelige og tekniske viden, og det er brugerens ansvar at træffe alle nødvendige foranstaltninger for at sikre, at produktet egner sig til det påtænkte formål. Sundheds- og sikkerhedsoplysninger findes i sikkerhedsdatabladet samt på

[http://www.ppg.com/PPG\\_MSDS](http://www.ppg.com/PPG_MSDS)

PPG Scandinavia  
Tigervej 37  
4600 Køge  
Denmark



Tlf.: +45 43 43 65 66  
Fax: +45 43 43 81 88